

**(12) NACH DEM VERTRÄG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG**

**(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro**



A standard linear barcode is located at the bottom of the page, spanning most of the width.

**(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
6. Januar 2005 (06.01.2005)**

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/000498 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B21D 51/26,
B65D 83/14, B21C 37/08

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): CREBOCAN AG [CH/CH]; Hofackerstrasse 6, CH-9606 Bütschwil (CH).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH2004/000368

(72) Erfinder; und

(22) Internationales Anmeldedatum:

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): BOLTSCHAUSER, Werner [CH/CH]; Wolfenweg 4, CH-9606 Bütschwil (CH).

(25) Einreichungssprache:

Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache:

Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:

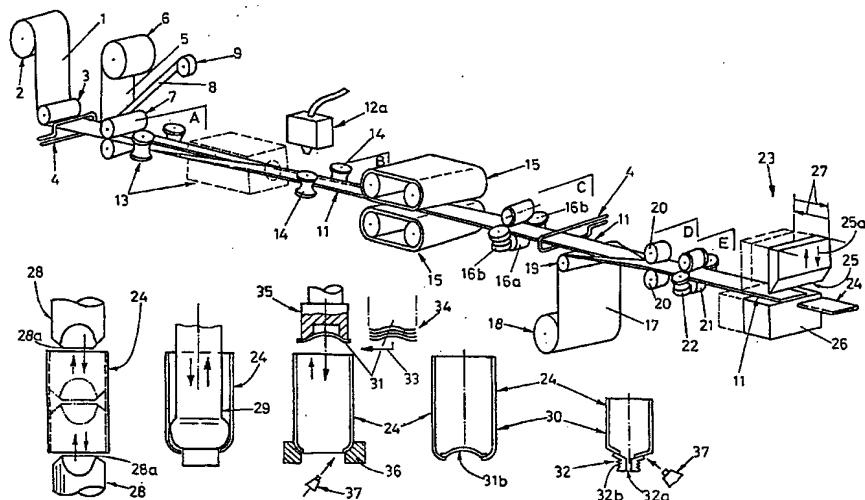
Angaben zur Priorität:
01140/03 27. Juni 2003 (27.06.2003) CH
00054/04 15. Januar 2004 (15.01.2004) CH

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE PRODUCTION OF A CAN BODY, AND CAN BODY

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM HERSTELLEN EINES DOSENKÖRPERS, SOWIE DOSEN-KÖRPER



(57) Abstract: The aim of the invention is to produce can bodies (24') comprising a can shell (24) and a closing element (31b, 32, 31a) that is fixed to one face of the can shell (24). Said aim is achieved by producing a tube (11) from a metal strip (1), optionally from directly adjacent sections (112), by means of a shaping step, at least one optional cutting step, and a continuous welding step, sections of said tube (11) being used as closed convex surfaces for cans. The sections are shaped by a shell-shaping device in such a way that can shells (24) are provided into which a closing element (31b, 32, 31a), especially a can bottom (31b), can be inserted. The longitudinal seam (11a, 124) can be produced inexpensively and at great precision essentially as a continuous seam in the welding step by means of simple installations.

(57) Zusammenfassung: Zum Herstellen von Dosenkörpern (24') mit einem Dosenmantel (24) und einem bei einer Stirnseite des Dosenmantels (24) festgesetzten Abschlusselement (31b, 32, 31a) wird ausgehend von einem Metallband (1) mittels eines Umformschrittes, gegebenenfalls mindestens eines Schneidschrittes, und eines kontinuierlichen Schweißschrittes

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- (84) **Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart):** ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT,

RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

ein Rohr (11), gegebenenfalls aus direkt aneinander anschliessenden Abschnitten (112), hergestellt, von dem dann Abschnitte als geschlossene Mantelflächen für Dosen verwendet werden. Die Abschnitte werden von einer Mantelformvorrichtung so geformt, dass Dosenmäntel (24) bereitstehen, an denen ein Abschlusselement (31b, 32, 31a), insbesondere ein Dosenboden (31b), eingesetzt werden kann. Beim Schweißschritt kann die Dosenlängsnaht (11a, 124) im Wesentlichen als ununterbrochene Naht mit grosser Präzision kostengünstig und mit einfachen Anlagen hergestellt werden.